**マルチラミネーター　GL835PRO / GL865PRO**
**取　扱　説　明　書**

目　次


| | | ページ |
|---|---|---|
| **1.** | **ご使用いただくための注意** | 1 |
| 1-1. | 安全のため図記号表示 | 1 |
| 1-2. | ご使用いただくための重要項目 | 2 |
| **2.** | **危険防止装置** | 4 |
| 2-1. | 安全シールド | 4 |
| **3.** | **各部の名称** | 5 |
| 3-1. | 本体各部の名称と働き | 5 |
| 3-2. | フィルムシャフト | 7 |
| 3-3. | コントロール装置 | 8 |
| 3-3-1. | 各種操作ボタン | 8 |
| 3-3-2. | コントロールパネル表示 | 9 |
| **4.** | **主要装置の操作方法** | 11 |
| 4-1. | 各種調整ノブ | 11 |
| 4-2. | ローラープレッシャーハンドル | 12 |
| 4-3. | フィードテーブル付属安全レバー | 13 |
| 4-4. | 繰出しフィルム用ラック位置 | 14 |
| 4-5. | ジョブのメモリセッティング | 15 |
| **5.** | **フィルムのセッティング** | 16 |
| 5-1. | フィルムシャフトへのセッティング | 16 |
| 5-2. | フィルムのラミネーターへのセッティング　－　ヒートフィルム | 17 |
| 5-3. | フィルムのラミネーターへのセッティング　－　コールドフィルム | 20 |
| **6.** | **加工仕上がりの不良と原因** | 22 |
| **7.** | **仕様** | 25 |


**（保証書添付）**

# 1　ご使用いただくための注意

## 1-1.　安全のための図記号表示

マルチラミネーター　GL835 PRO、および GL865 PRO を安全にご使用いただくために、下記の図記号により危険･損害の程度を表示しています。

### ⚠ 注意

この表示を無視して誤った取り扱いをした場合、人が障害（けが、やけど、感電など）を負う可能性が想定されるか、または物的損害の発生が想定される内容を示しています。

### ⚠ 警告

この表示を無視して誤った取り扱いをした場合、人が重症（けが、やけど、感電など）を負う可能性が想定される内容を示しています。

### ⚠ 危険

この表示を無視して誤った取り扱いをした場合、人が死亡または重症（けが、やけど、感電など）を負う可能性があり、かつその切迫の度合いが高い危害が想定される内容を示しています。

1-2. 安全にご利用いただくために、下記の注意事項を必ずお守りください。

## ⚠ 警告

⚠ マシンの上面およびラミネート直後の加工物は高温になっていますので、注意してください。
※　高温のため、やけどをする恐れがあります。

⚠ ネクタイ・ネックレス・髪などを引き込まれないようにしてください。
※　けがをする原因になることがあります。
万一、引き込まれたときには、すぐに安全シールドを開けてローラーの回転を止め、スイッチを“OFF”にして取り除いてください。

⚠ 濡れた手で電源プラグを扱わないでください。
※　感電の恐れがあります。

⚠ 電源コードを傷つけたり、加工したりしないでください。
また、コードの上に重いものをのせたりしないでください。
※　火災、感電の恐れがあります。

⚠ ご自分で分解、改造、修理をしないでください。
※　感電や思わぬけがをする恐れがあります。

⚠ 万一、煙が出たり、変な臭いがするなど、異常な状態になりましたら、使用を中止して電源プラグを抜いてください。
※　火災、感電の恐れがあります。

## ⚠ 注意

⚠ 本機は紙専用のラミネーターです。他の目的に使用しないでください。

⚠ 可燃物（セロハン等）、軟化しやすい物（塩ビ、ポリエチレン）は加工しないでください。
※　火災の恐れがあります。

ラミネーター操作中はそばを離れないでください。

本体の上に物を置かないでください。

本機は必ず平らな所へ設置し、フィルム排出口側（機械後方）からラミネートしたものを取り出せるスペースを取ってください。

冷暖房機のそば、高温多湿な場所、埃の多い場所で使用しないでください。

※　火災、感電の恐れがあります。

本機に水などをかけないでください。

※　火災、感電の恐れがあります。

電源プラグを抜く時は、必ずプラグ部を持って抜いてください。

※　火災、感電の恐れがあります。

コンセントの近くで本機を利用し、電源プラグが容易に着脱できるように、コンセントの傍らに物を置かないでください。

電源は単独の AC100V 電源をご使用ください。

本機は消費電力が大きいので、タコ足配線はしないでください。

※　火災、感電の恐れがあります。

## 2　危険防止装置

マルチラミネーター　GL835 PRO-LM､GL865 PRO-LM は、安全に操作できることを第一に設計されています。ご使用前には、各種コントロールの取扱方法、適切な操作、メンテナンス、および安全機能について充分熟知してください。

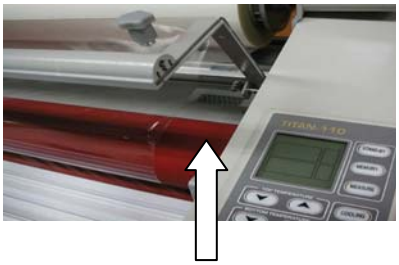
オペレーターの安全を確保するために、本機は危険防止装置が取付けられています。ラミネーターの操作を開始する前に、下記の危険防止装置を確認してください。

### 2-1.　安全シールド

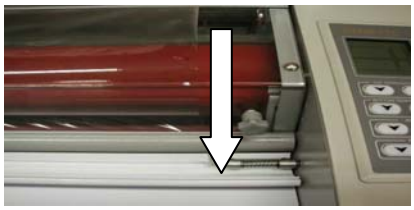
シャフトに取り付けたフィルムをローラーまわりにセットする時は安全シールドを取り外しますが、セット終了後には安全シールドを取付け、加工を開始する前に必ず安全シールドをおろしてください。

操作前のチェック

a) 安全シールドをあげてください。下部ローラーの回転が止まることを確認してください。



b) 安全シールドをおろしてください。下部ローラーが回転し始めることを確認してください。



### ⚠ 警告

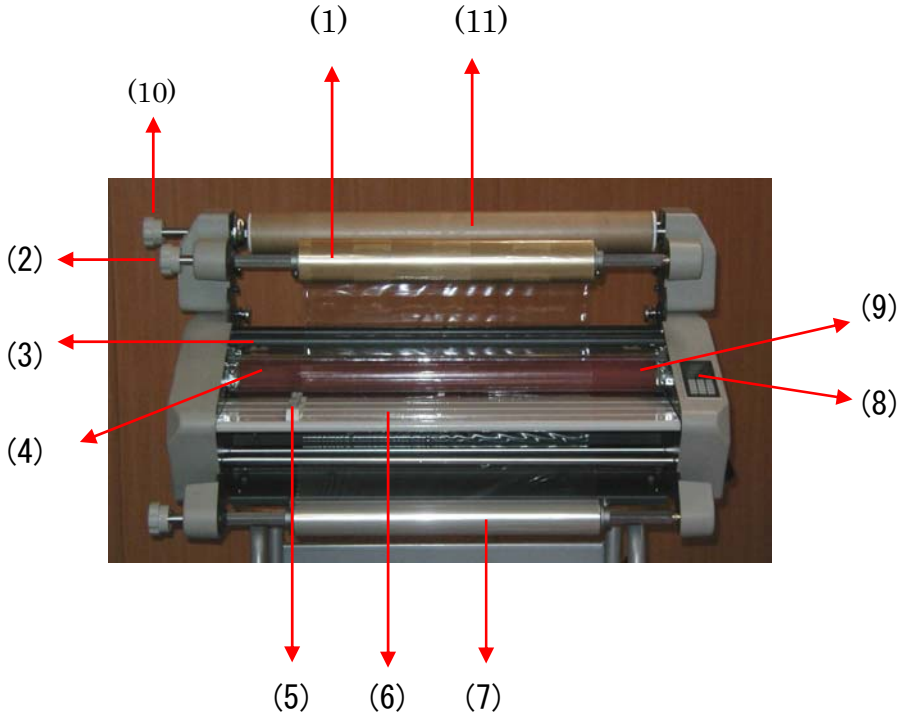
安全シールドをあげた状態でラミネーターを使用する場合は、高温のローラーに触れたり、巻き込まれたりしないようにご注意ください。けがややけどをする恐れがあります。

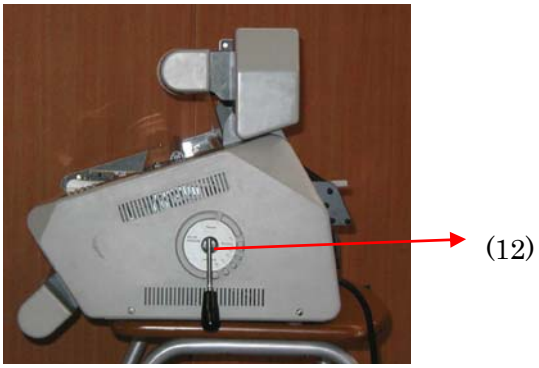
### ⚠ 危険

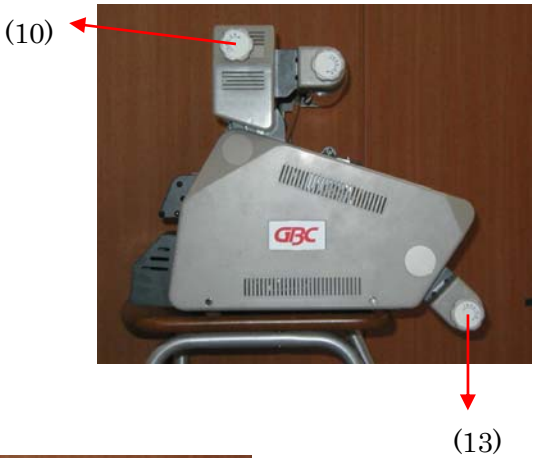
ラミネーターの安全ピンの機能を無効にする改造は絶対にしないでください。

# 3　各部の名称と働き

## 3-1.　本体各部の名称と働き



(1) **上部フィルム**
プリントの表面を加工するフィルムです。

(2) **上部フィルムテンション調整ノブ**
上部巻取りシャフトにセットされたフィルムのテンションを調整するためのノブです。

(3) **上部フィルムガイド**
上部フィルムにテンションを持たせるためのシャフトです。

(4) **ヒートローラー**
最高温度 150℃になります。上下ローラーはそれぞれ独立した温度設定ができます。

(5) **ペーパーフィードガイド**
まっすぐに挿入するために、加工物の左側面をこのガイドに合わせてください。加工物の大きさに合わせて、ガイドをスライドさせてください。

(6) **フィードテーブル**
ローラーに送りこむ被加工物をのせるためのテーブルです。また、安全スイッチがあり、このテーブルが正しくセットされていないと機械は作動しません。

(7) **下部フィルム**
プリントの裏面を加工するためのフィルムや、捨てフィルム（ローラー保護のため、片面ラミネーション時に使用するフィルム）をセットします。

(8) **コントロールパネル**
操作（スタート、逆転）や温度 / 速度設定などを全てこのパネル上で行います。

(9) **ヒートローラーカバー**
高温になっているヒートローラーに手などが接触することを防ぎます。
安全スイッチ機能でもあり、このカバーが正しくセットされていないと、左右両サイドのカバーロックスイッチが入らず、機械は作動しません。

(10) **巻取り調整ノブ**
巻取り用シャフトにセットされたフィルムのテンションを調整するためのノブです。

(11) **りけい紙巻取り用装置**
コールドフィルムや、りけい紙を巻き取ります。

(12) **ローラープレッシャーハンドル**
メインローラーの加工圧力を調整するためのガイドです。加工物に応じて最も適切な溝を選び、ハンドルを溝にセットしてください。ラミネーターを使用しない時は、必ずハンドルを真上の溝に納めておいてください。

(13) **下部フィルムテンション調整ノブ**
このノブを回して、下部にセットされたフィルムのテンションを調整します。

**(14) 切り離しカッター**
加工が終了したら、このカッターを押しながらスライドさせてフィルムを切ってください。

**(15) ラミネーター電源**
本ラミネーターの電源です。
"I" 側にスイッチをおすと、電源が入ります。
"O"側にスイッチをおすと、電源が切れます。

**(16) ブレーカー**
使用中になんらかの理由で過剰電流が流れるとブレーカーが落ちます。その場合はこのスイッチを入れると復帰します。

(17) **電源コード**
100V 用コンセントに差しこんでください。延長コードを使用しないで、直接コンセントに差しこんでください。

## 3-2. フィルムシャフト

ロールフィルムをセットするためのシャフトと紙管ホルダー(1 インチ用、3 インチ用)が標準装備されています。

## 3-3. コントロール装置
### 3-3-1 各種操作ボタン

(1) **STAND-BY(スタンバイ)ボタン**
このボタンを押すとラミネーターが節電モードに切り替わり、”AUTO-OFF”(オートオフ)表示が点灯します。この場合、設定温度が自動的に 80℃に変更されます。このボタンを再び押すと節電モードが解除されます。

(2) **MEASURE(測定)ボタン**
このボタンを押すと上部/下部メインローラーの実際の温度が表示されます。実際の温度は、このボタンを押し続けている間だけ表示され、指を離すと再び設定温度の数値を表示します。

(3) **REVERSE(逆転)ボタン**
このボタンを押すと、設定“1”の速度でローラーが逆転します。ボタンから指を離すと、ローラーの回転が止まります。

(4) **MEMORY(メモリ)ボタン**
JOB(ジョブ)ボタンで設定した温度と速度の組み合わせを記憶させるためのボタンです。

(5) **FAN(冷却)ボタン**
このボタンを押して冷却ファンのスイッチを入り切りします。

(6) **TOP TEM (上部ローラー温度設定)ボタン**
上部メインローラーの温度設定をするためのボタンです。
∧ボタン：このボタンを押して設定値を上げます。
∨ボタン：このボタンを押して設定値を下げます。

(7) **BOTTOM TEM (下部ローラー温度設定)ボタン**
下部メインローラーの温度設定をするためのボタンです。
∧ボタン：このボタンを押して設定値を上げます。
∨ボタン：このボタンを押して設定値を下げます。

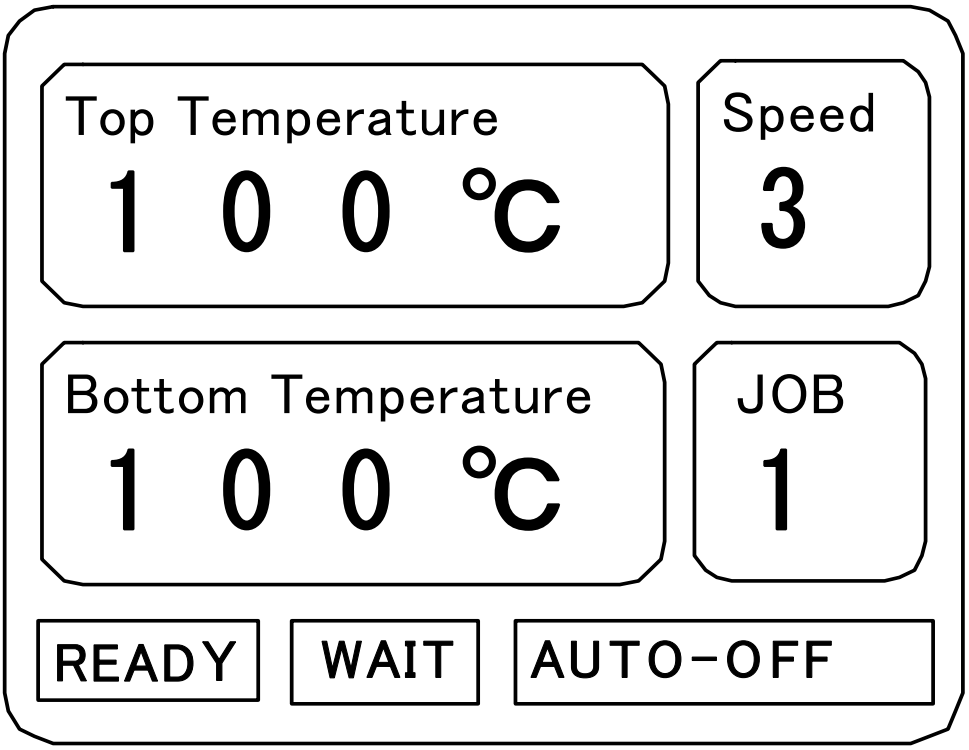
(8) **SPEED(速度)ボタン**
∧ボタン：このボタンを押してローラーの回転速度を上げます。
最高値は”9”。
∨ボタン：このボタンを押しローラーの回転速度を下げます。
最低値は”1”。

(9) **JOB(ジョブ) ボタン**
９種類の温度と速度の組み合わせの設定ができます。
”1” から“9”までの数値で設定します。

(10) **STOP（停止）ボタン**
このボタンを押すと、ローラーの回転が停止します。

(11) **RUN(正転) ボタン**
このボタンを押すと、表示されている速度でローラーが正転します。

### 3-3-2. コントロールパネル表示




(1) **上部ヒートローラー温度表示 (Top Temperature)**
上部ヒートローラーの設定温度を表示します。 MEAS ボタンを押すと実際の温度が表示されます。

(2) **下部ヒートローラー温度表示 (Bottom Temperature)**
下部ヒートローラーの設定温度を表示します。 MEAS ボタンを押すと実際の温度が表示されます。

⑶ **ラミネート速度表示（Speed）**
設定したラミネート速度番号が表示されます。

⑷ **ジョブ番号表示（Job）**
選択したジョブ番号が設定されます。温度と速度の組み合わせ（ジョブ）を記憶させる手順が、 4-6. ジョブのメモリセッティング に記載されています。

⑸ **レディ（READY）表示**
点灯： ローラーが設定温度に達した場合に、この表示が点灯します。点灯したら加工を開始してください。
点滅： ローラー温度が設定温度に達していない場合は、この表示が点滅します。点滅している間は加工を停止し、点灯してから加工を再開してください。

⑹ **ウエイト(WAIT) 表示**
電源を入れるとこの表示が点灯します。ローラー温度が設定温度より低い場合に点灯します。この表示が点灯している間は加工を開始しないでください。この表示が消えると “READY”(レディ)表示が点灯し、ローラー温度が設定温度に達したことを表します。

⑺ **オートオフ(AUTO-OFF) 表示**
機械が節電モードになっている場合にこの表示が点灯します。電源を入れたまま長時間使用しない場合に、自動的に節電モードに切り替わります。 節電モードになると、ローラーの設定温度が自動的に 80℃に下げられます。

また、80℃以下に設定されていた場合には、ローラーの設定温度が自動的に 0℃に下げられます。

ローラーを回転させたまま放置していた場合は、節電モードになると、ローラーの回転が停止します。

自動的に節電モードに切り替わった後、さらに１時間放置された場合には、”AUTO-OFF”表示が点滅し始め完全に電源が切れます。

節電モードを取り消すには、”STBY”ボタンを押してください。節電モードに切替わる前の設定に戻ります。

# 4　主要装置の操作方法

## 4-1.　各種調整ノブ

**①　フィルムテンション調整ノブ（上部）**
**②　フィルムテンション調整ノブ（下部）**

繰り出されるフィルムのテンションを調整する装置で、基本的にはフィルムにしわが発生する場合、このノブを微調整してしわを取り除きます。

**③　巻取り装置テンション調整ノブ**

はくり紙を巻き取るテンションを調整するノブです。

★　調整ノブの回転

右回り（時計回り）
テンションが強くなります。

左回り
テンションが弱くなります。

## 4-2.　ローラープレッシャーハンドル

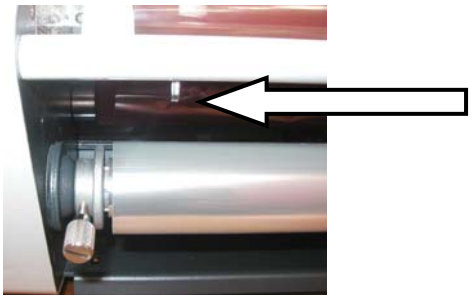
メインローラーの加工圧力を調整するためのガイドです。加工物に応じて最も適切な溝を選び、ハンドルを溝にセットしてください。ラミネーターを使用しない時は必ずハンドルを真上の溝に納めておいてください。

＊上部ローラーが最上部まで上げられている状態。
ラミネーターを使用しない場合は、ハンドルを
真上の溝に納めておいてください。

＊　ハンドルを下げていくと、上下ローラーの
ニップ（隙間）が狭くなり、圧力が強くなり
ます。

| 圧力設定 |
| --- |
| 3/16” = 5mm |
| 1/8”　= 3mm |
| 1/16” = 1.5mm |
| 1/32” = 1mm |
| 1.5mil = 38mic |
| Heavy Gauge |

## 4-3. フィードテーブル付属安全レバー




フィードテーブル裏面の左側にレバーがあります。 これはテーブルを固定するレバーであると同時に安全装置でもあります。レバーは左右に動きます。このレバーが左側にきちんと押し込まれていないとローラーは回転しません。

テーブルを取り外す場合には、レバーを右に引いて受け口からはずしてください。
また、テーブルをセットした後は、レバーを左に押して受け口に差し込んでおいてください。

## 4-4.　繰出しフィルム用ラック位置

本機は使用するフィルムによって、フィルムをセットする繰出し装置の位置を変更させることができます。

**ポジション　A**

機械の前側にフィルムラックがある状態

**ポジション　B**

機械の後ろ側にフィルムラックが状態

それぞれの加工用フィルムに対応するポジションは次のとおりです：

*ヒートラミネートフィルム　　：　ポジション　A

*コールドラミネートフィルム　：　ポジション　B

固定ボルトをはずすことにより、フィルムラックを取り外すことができます。また、フィルムラックを固定する場合には固定ボルトを締めてください。

## 4-5. ジョブのメモリセッティング

頻繁に使用するローラー温度と加工速度の組み合わせを9種類記憶させ（メモリ番号1～9）、記憶させたセッティングをメモリ番号で呼び出すことができます。

MEMORY(メモリ)ボタン と JOB ∧∨ を使用してジョブを記憶させます。

### 記憶させるための手順

① メモリ番号を決め、JOB ∧∨ を押して番号を設定してください。設定した番号はLEDディスプレイの JOB 覧に表示されます。

② 上下ローラーの温度を TOP TEMP ∧∨、及び BOTTOM TEMP ∧∨ で設定してください。

③ 加工速度を SPEED ∧∨で設定してください。

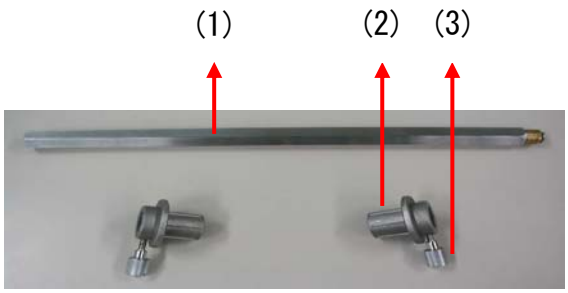
④ JOB に表示された数字が点滅している間に、MEMORY（メモリ）ボタンを押して、ジョブ設定を確定させてください。

⑤ ①～④の繰り返しにより、９種類（１～９）の設定条件を記憶させることができます。

# 5　フィルムのセッティング

## 5-1.　フィルムシャフトへのセッティング

### 5-1-1. 部品名




(1)　フィルムシャフト
　　左右の形状が異なります。

(2)　コアホルダー
　　左右同型です。

(3)　ストッパー

### 5-1-2.　フィルムロールの取り付け

① フィルムの右側にコアホルダーをキチンと奥までセットしてください。

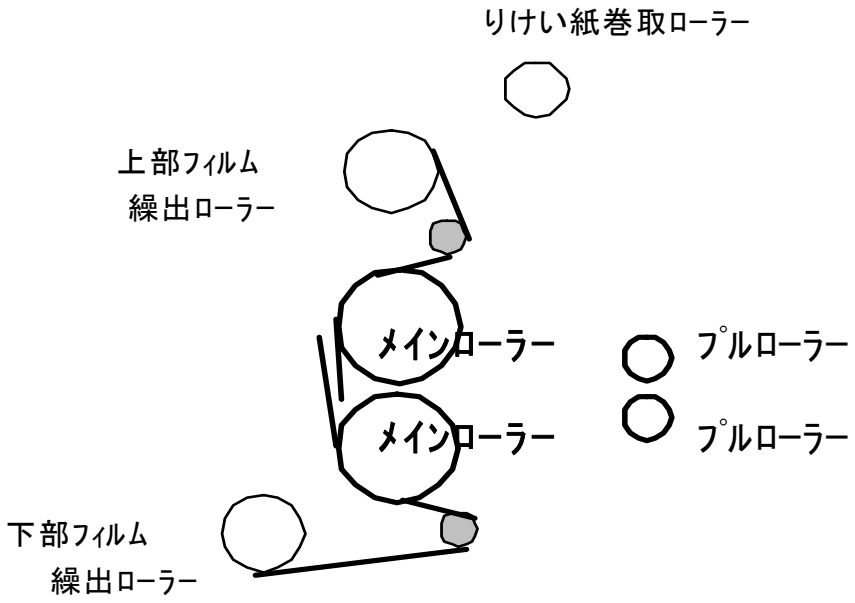
② シャフトをアダブターのセットされた側から入れてください。
　反対側(左)へシャフトが通り抜けたら、もうひとつのアダプターをシャフトに入れ、
　フィルムにキチンとあたるようにしてください。

③ ストッパーをセットして、固定してください。

　＊シャフトの左右の端の形状が異なります。シャフトをフィルムに通す場合は、
　　機械のシャフト受けの左右の形状に合うよう、左右を決める必要があります。

## 5-2. ラミネーターへのフィルムセッティング - ヒートラミネートフィルム

① 上部ローラーをセットします。
最初に六角形のシャフト受けにシャフトを入れた後、反対側のシャフト受けにシャフトの端をのせます。繰り出しローラーからフィルムを引き出し、フィルムガイドの下を通して手前に引き出し、フィルムがメインローラーの前面に垂れ下がる状態にしてください。




② 下部ローラーを同様にセットします。フィルムガイドは手前に引き、フィルムを通した後、溝に沿ってフィルムガイドを奥に入れ固定します。

＊ フィルムをセットした場合、フィルムの糊面がローラー側に向いていないことを確認してください。フィルムの糊面がローラー側に向いていると、フィルムをローラーに通したときにローラーに糊が付着して使用できなくなります。

④ フィルムの先端部をローラーの前で 10cm程度重ね合わせてください。 この時、重ね合わせるフィルムの左右の端をそろえてください。

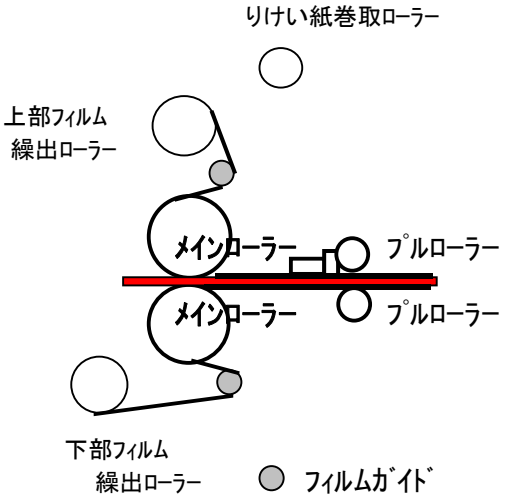
⑤ フィードテーブルとローラーカバーを元の位置にセットしてください。フィードテーブル左下にあるピンがピン受けにきちんと入り、同時にローラーカバーがきちんと閉まっていることを確認してください。

⑥ ローラープレッシャーハンドルが垂直の位置にあることを確認してください。上下ローラーの間にすき間ができているので、フィルムを重ねた上からフィルム通し板をすき間に入れ、後方のプルローラーに達するまで差し込んでください。

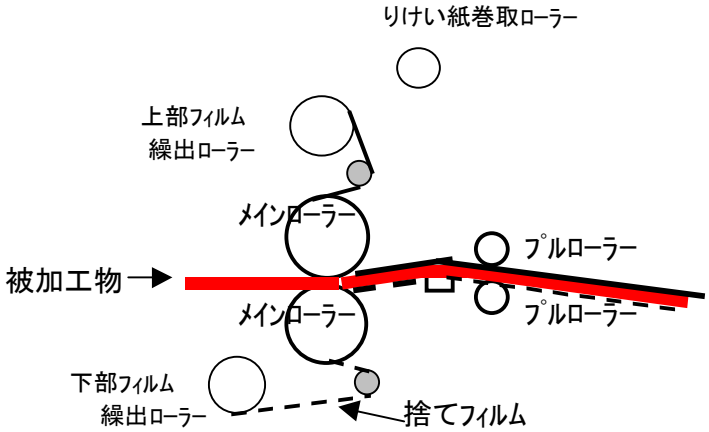
⑦ 通し板がプルローラーを通り抜けたら、ローラーの回転を停止してください。 ローラープレッシャーハンドルを降ろして、回転ボタンを押し、フィルムのしわがなくなるまでフィードしてください。これでラミネーターへのフィルムのセッティングは完了です。

⑧ 両面ラミネート加工時と、表片面加工時は、メインローラーを通った後の送りが異なりますので、下記の図を参考にしてください。

[両面加工時]




[表のみ片面加工時]



●OPPフィルムによる加工

| 両面加工 | フィルムセット | 温　度 | 速　度 |
|---|---|---|---|
| 上部ローラー | OPP | 115℃ | 3 |
| 下部ローラー | OPP | 115℃ | |

| 片面加工 | フィルムセット | 温　度 | 速　度 |
|---|---|---|---|
| 上部ローラー | OPP | 115℃ | 2 |
| 下部ローラー | ｱﾝﾀﾞｰﾌｨﾙﾑ | 80℃ | |

●PET Hi-Tac フィルムによる加工

| 片面加工 | フィルムセット | 温　度 | 速　度 |
|---|---|---|---|
| 上部ローラー | Hi-Tac | 130℃ | 3 |
| 下部ローラー | ｱﾝﾀﾞｰﾌｨﾙﾑ | 90℃ | |

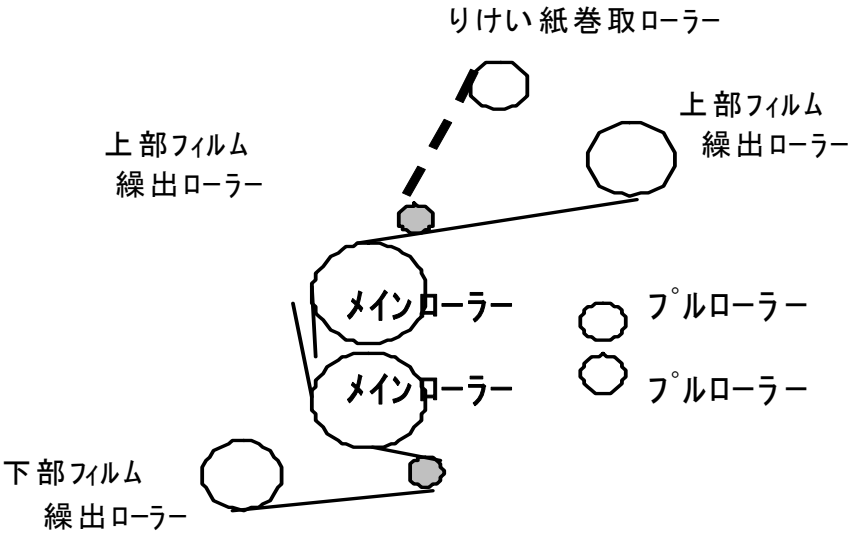
⑨ 回転を停止した後は、必ずローラープレッシャーハンドルを垂直に立てて、操作ディスプレイの READY 表示が点灯するまでお待ちください。

## 5-3. ラミネーターへのフィルムセッティング　– コールドラミネートフィルム

① 上部ローラーをセットします。繰り出しローラーのラックは“ポジション B”（下図参照）にセットしてください。

機械背面←　　**ポジション B**

② フィルムの通し方は下図を参考にしてください。上部フィルムを繰り出しローラーから引出し、フィルムガイドの下を通して手前に引き出してください。そして、フィルムの先端をりけい紙巻き取りローラーにテープでとめてください。



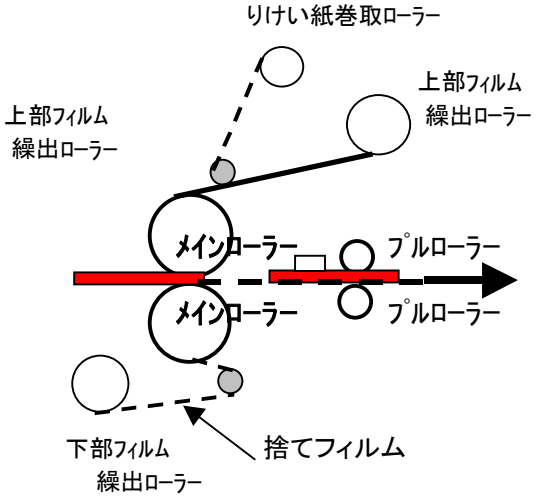

③ りけい紙巻き取りローラーから 2～3cm にところでフィルムに横方向に浅く切れ目をいれてください。その切れ目に沿ってりけい紙からフィルムをはがしていき、フィルムがメインローラーの前面に垂れ下がる状態にしてください。

④　下部ローラーの接着剤の付着を避けるため、下部に捨てフィルムをご使用になることをお奨めいたします。下部フィルムのセッテイングについては、上述 5-2-1　②　を参考にしてください。

⑤　上下のフィルムの先端部をメインローラーの前で重ね合わせてください。この時、重ね合わせる上下フィルムの左右の端が揃っていることを確認してください。

⑥　ローラープレッシャーハンドルが垂直の位置にあることを確認してください。上下ローラーのすき間ができていますので、フィルムを重ねた上から通し板をすき間に入れ、後方のプルローラーに達するまで押し込んでください。

⑦　通し板がプルローラーを通り抜けたらローラーの回転を停止してください。ローラープレッシャーハンドルをおろして、RUN(正転)ボタンを押し、りけい紙がたるむことなく巻き取りローラーに巻き取られ、またフィルムのしわがなくなるまでフィードしておいてください。　ローラーの回転を停止した後は必ずローラープレッシャーハンドルを垂直に立てておいてください。これでラミネーターへのフィルムのセッティングは完了です。

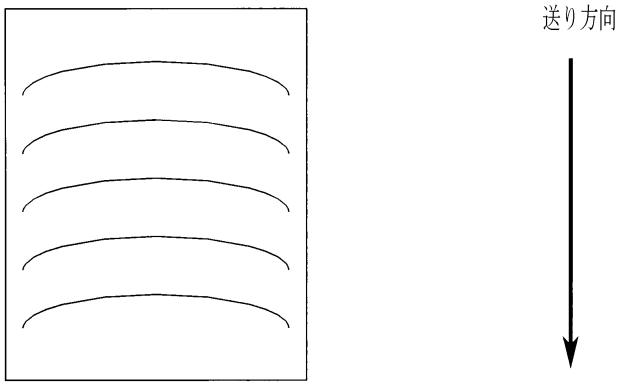



| | フィルムセット | 温　度 | 速　度 |
|---|---|---|---|
| 上部ローラー | ｺｰﾙﾄﾞﾌｨﾙﾑ | 0～30℃ | 1～9 |
| 下部ローラー | ｱﾝﾀﾞｰﾌｨﾙﾑ | 0℃ | |

## 6 加工仕上がりの不良と原因

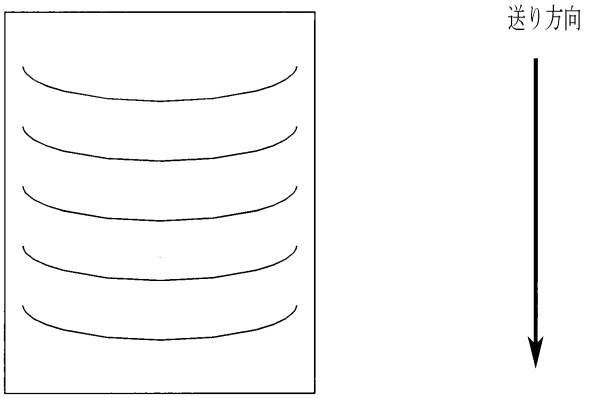
**問題**　ラミネートフィルムではなく、プリントに下図のようなしわができる。

**原因**　　υ プリントのテンションが均一でない。
　　υ プリントが湿気を含んでいる。



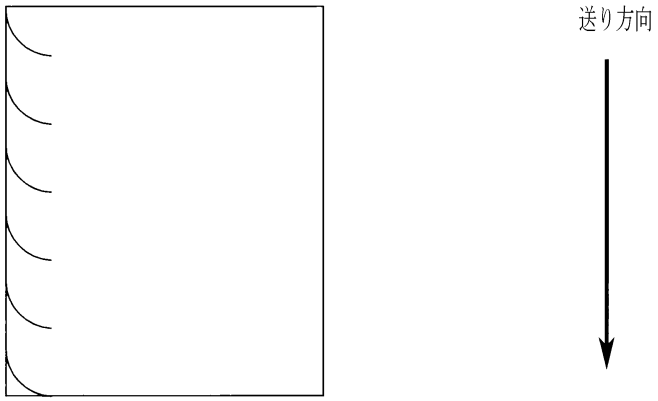

**問題**　ラミネート表面に下図のようなしわができる。

**原因**　　◆　ロール圧力が十分にかかっていない。



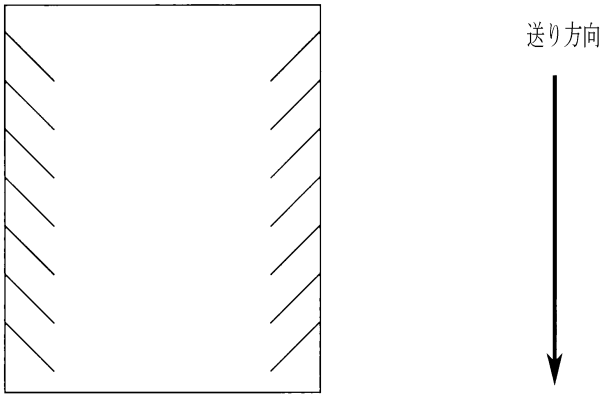
**問題**　ラミネート表面の片側一方のみに、下図のようなしわができる。

**原因**　◆ メインローラー、またはプルローラーのニップの設定が適切でない。
◆ ローラー圧力が均一ではない。




**問題**　フィード方向に、下図のように斜めのしわができる。

**原因**　メインロール、あるいはプルロールの圧力が十分でない。




**問題**　プリントに気泡が生じる。

**原因**　◆ 加工温度が高すぎる
〉　加工速度を上げる、あるいはメインローラーの温度を下げる。

**問題**　両面ラミネートされたプリントがカールする。

**原因**　◆ 上部フィルムと下部フィルムのテンションが同一でない。
〉　上下フィルムの繰出しローラーのテンションを均衡させる。

◆ 上下のメインローラーの温度が同一でない。
〉　各ローラーの温度が同一になったことを確認して加工する。

**問題**　加工物がくもったようにみえる。

**原因**　◆ ローラー温度が低すぎる。
〉　加工温度を上げる。

◆ ローラー圧力が充分かかっていない。
〉　メインローラーの加工圧力を強くする。

# 7　仕様

マルチラミネーターGL835PRO および GL865PRO の仕様は次のとおりです。

| | GL835PRO<br>ラミネーター | GL865PRO<br>ラミネーター |
|---|---|---|
| 最大ラミネート巾 | 355 mm | 655 mm |
| 最大ラミネート速度 | 3,000mm/分<br>（可変） | 3,000mm/分<br>（可変） |
| 最大ラミネート厚 | 5 mm | 5 mm |
| ローラー温度 | 0～150℃ | 0～150℃ |
| ローラー回転 | 正逆両回転 | 正逆両回転 |
| 標準紙管直径 | 25mm（1 インチ） | 25mm（1 インチ） |
| 電源 | 100V 60Hz・13A | 100V 60Hz・14A |
| 消費電力 | 1300 W | 1400W |
| 外形寸法 | 650(w) x 490 (D) x 450 (H) mm | 1000(w) x 490 (D) x 450 (H) mm |
| 重量 | 50 kg | 65 kg |

# 保　　証　　書

| | |
|---|---|
| 品　　名 | マルチラミネーター　GL835PRO / GL865PRO |
| 保 証 期 間 | お買上げ日より 1 ケ年 |
| シリアル No. | ** - **** |

アコ・ブランズ製品をお買上げいただきましてありがとうございます。 保証期間内に、取扱説明書等の注意書きにしたがって正常な使用状態で故障した場合には、本書記載内容に基づき、販売会社が無償修理いたします。お買上げの日から上記保証期間内に故障した場合は、お買上げの販売会社に修理をご依頼ください。

| お買上げ日 | **** 年　** 月　** 日 |
|---|---|
| お 客 様 | ご芳名　*********　様<br>ご住所　〒*** - **** |

| 販　売　会　社 |
|---|
| 会社名/住所<br><br>**見　本**<br><br>TEL ****　( **** ) **** |

アコ・ブランズ・ジャパン株式会社
〒164-0012 東京都中野区本町 1-32-2
ハーモニータワー14F
Tel 03 (5351) 1801(代表)

## 保証とサービス

★保証書は内容を確認のうえ、保存してください。
販売会社印、お買上げ年月日の記入のないものは無効をなりますのでご注意ください。

★保証期間中に正常な使用状態で、万一故障した場合には、保証書記載事項に基づき、無償修理いたしますのでお買求めの販売会社、または弊社へお申し出ください。

(1) 保証期間内でも次のような場合には有料修理となります。
   a. 使用上の誤り、または改造や不当な修理による故障または損傷。
   b. お買上げ後の取付場所の移動、落下、引越し、輸送等による故障または損傷。
   c. 火災、地震、水害、落雷その他天災地変ならびに公害や異常電圧その他外部要因による故障または損傷。
   d. 過酷な条件のもとで使用されて生じた故障または損傷。
   e. 本書の提示のない場合。
   f. 本書にお買上げ年月日、お客様名、販売会社の記入のない場合、あるいは字句を書換えられた場合。
(2) 本書は日本国内においてのみ有効です。
(3) 本書は再発行いたしませんので紛失しないように大切に保管してください。

**この保証書は本書に明示した期間及び条件のもとにおいて無料修理をお約束するものです。したがってこの保証書によってお客様の法律上の権利を制限するものではありませんので、保証期間経過後の修理等についてご不明な場合はお買上げの販売会社または当社へお問い合わせください。**